

SEGHE CIRCOLARI PER LEGNO CON DENTI IN METALLO DURO PER SEGATRICI PORTATILI

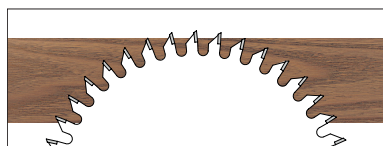
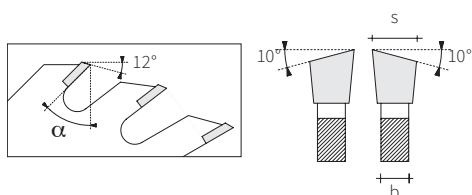
Carbide tipped circular sawblades for wood for portable machines/Lames de scies avec dent carbure pour bois avec machines electroportatives/Sierras para madera para maquinas portatiles/Ponta de carboneto circular lâminas de serra para madeira para máquinas portáteis

27060

Per segatrici portatili
For portable circular saws



Confezione
Packaging



La sega circolare deve fuoriuscire dal materiale lavorato di una quantità pari all'altezza dei denti. Il numero di denti impegnati nel taglio deve essere di 2÷3 alla volta.

The overlap of the circular saw blade teeth over the cutting material must be equal to the height of the carbide tip. The number of teeth cutting simultaneously must be 2÷3.

Ø mm	s spessore thickness	b	d foro hole	z n. denti n. teeth	α spoglia hook angle	cod.
130	2,5	1,6	20	20	15°	270601302020
140	2,5	1,6	20	20	15°	270601402020
150	2,5	1,6	16	24	15°	270601501624
150	2,5	1,6	20	24	15°	270601502024
150	2,5	1,6	16	40	15°	270601501640
150	2,5	1,6	20	40	12°	270601502040
160	2,5	1,6	20	24	15°	270601602024
160	2,5	1,6	30	24	15°	270601603024
160	2,5	1,6	20	40	12°	270601602040
160	2,5	1,6	30	40	12°	270601603040
170	2,5	1,6	30	24	15°	270601703024
170	2,5	1,6	30	40	12°	270601703040
180	2,5	1,6	20	24	15°	270601802024
180	2,5	1,6	30	24	15°	270601803024
180	2,5	1,6	20	40	12°	270601802040
180	2,5	1,6	30	40	12°	270601803040
190	2,5	1,6	20	24	15°	270601902024
190	2,5	1,6	30	24	15°	270601903024
200	2,8	1,8	30	48	12°	270602003048
210	2,8	1,8	30	24	15°	270602103024
210	2,8	1,8	30	48	12°	270602103048
230	2,8	1,8	30	24	15°	270602303024
230	2,8	1,8	30	48	12°	270602303048
235	2,8	1,8	30	24	15°	270602353024
235	2,8	1,8	30	48	12°	270602353048
240	2,8	1,8	30	24	15°	270602403024
240	2,8	1,8	30	48	12°	270602403048

Per avere indicazioni circa il numero di denti adatto alla lavorazione, conoscendo il diametro della sega circolare Ø e lo spessore del materiale da lavorare L, è possibile utilizzare la seguente formula $Z = \frac{\phi \times \beta}{L}$, dove β è:
7=nel taglio di legno naturale in direzione parallela alle nervature
9=nel taglio di legno naturale in direzione trasversale alle nervature
11=nel taglio di legno duro in direzione trasversale alle nervature e pannelli compositi.

To choose the teeth suitable for processing, if you know the diameter Ø of the circular saw blade and the thickness L of the material to be processed it is possible to use the following formula $Z = \frac{\phi \times \beta}{L}$, where β is:

7 = natural wood cutting, parallel to the ribs

9 = natural wood cutting, transverse to the ribs

11 = hard wood and composite panels, transverse to the ribs



Applicazioni
Applications



Legno
Wood



Truciolato
Chipboard



Raccomandate per il taglio su macchine portatili di legno, truciolari, laminati, etc... Il taglio non deve fuoriuscire dal materiale oltre 10-15 mm.

Universal use in wood and chipboard materials with portable machines. The circular blade can't go out the work-piece material further than 10÷15 mm.

PARAMETRI DI TAGLIO DELLA SEGA CIRCOLARE IN HSS

Recommended cutting parameter chart for HSS band saw blades/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les lames de scie à ruban HSS/Tabla de parámetros de corte recomendados para hojas de sierra de cinta HSS/ Tabela de parâmetros de corte recomendados para lâminas de serra de fita HSS



Seghe circolari HSS HSS circular blades

Materiale da lavorare Work-piece material	Velocità avanzamento Feed rate mm/min	Velocità periferica di taglio Cutting speed mt/min	Refrigerante Coolant
Acciaio con R<500 N/mm² Steel with R<500 N/mm ²	15÷25	70÷100	
Acciaio con R<800 N/mm² Steel with R<800 N/mm ²	10÷15	25÷35	
Acciaio con R<1000 N/mm² Steel with R<1000 N/mm ²	5÷10	30÷40	
Acciaio con R<1400 N/mm² Steel with R<1400 N/mm ²	5÷7	15÷25	
Acciaio inox Stainless steel	5÷7	25÷35	
Ghisa Cast iron	10÷15	50÷70	
Alluminio Aluminium	20÷40	70÷150	
Ottone e Bronzo Brass and bronze	20÷40	70÷150	
Rame Copper	20÷40	70÷150	
Plastica Plastics	20÷50	100÷200	

PARAMETRI DI TAGLIO DELLA SEGA CIRCOLARE IN METALLO DURO

Recommended cutting parameter chart for carbide band saw blades/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les lames de scie à ruban au carbure/Tabla de parámetros de corte recomendados para hojas de sierra de cinta de carburo/ Tabela de parâmetros de corte recomendados para lâminas de serra de fita de metal hard



Seghe circolari H.M. H.M. circular blades

Materiale da lavorare Work-piece material	Velocità periferica di taglio Cutting speed (mt/sec.)	Velocità di avanzamento Feed rate (mt/min.)	Art 27050	Art 27055	Art 27060	Art 27070	Refrigerante Coolant
Legno tenero Soft wood	60÷90	10÷40					
Legno duro Hard wood	50÷70	10÷30					
Compensato truciolare Plywood-chipboard	60÷80	10÷20					
Plastica Plastics	25÷60	5÷10					
Alluminio Aluminium	20÷30	5÷8					
Ferro, Acciaio dolce Iron, Steel	20÷30	5÷8					
Leghe leggere Light alloys	20÷30	5÷8					

SCELTA DELLA LAMA E DEI SUOI PARAMETRI DI TAGLIO IN FUNZIONE DEL MATERIALE DA LAVORARE

Chart for blades selection and relative cutting speed in accordance with the materials to work/ Tableau de sélection des lames et de la vitesse de coupe relative en fonction des matériaux à travailler/ Tabla de selección de cuchillas y velocidad de corte relativa en función de los materiales a trabajar/ Tabela para seleção das lâminas e velocidade de corte relativa em função dos materiais a trabalhar



Lame a nastro Band saw blades

Materiale da lavorare Work-piece material	Valori DIN	M-42 Art 25016	M-42 Art 25010	M-42 Art 25011	ASP Art 25018	Velocità di taglio Cutting speed Mt/min	Refrigerante Coolant
Acciai da costruzione Structural steels	St 37 / St 44 St 50 / St 60					80-100 50-70	 1:20
Acciai da cementazione Case-Hardening steels	C 10 / C 15 14 NiCr14 21 NiCrMo 2 16 MnCr 5					80-100 40-55 50-60 50-60	 1:15
Acciai automatici Free-Machining steels	9 S20					80-100	 1:15
Acciai da bonifica Heat treating steels	C 35 / C 40 / C 45 40 Mn 4 36 NiCr 6 2 34 CrNiMo 42 CrMo 4					60-70 60-70 50-65 50-65 50-65	 1:10
Acciai per cuscinetti a sfera Ball bearing tool steels	100 Cr 6 100 CrMn 6					35-50	 1:10
Acciai per molle Spring steels	60 Si 7 50 Cr V4					45-60	 1:10
Acciai per utensili per lavorazioni a freddo Cold-working tool steels	125 Cr 1 X 210 Cr 12 X 155 CrVMo 12 1 100 MnCrW 4 90 MnCrV 8					40-50 20-30 20-30 40-50 30-35	 1:30 1:30 1:30 1:30 1:30
Acciai per utensili per lavorazioni a caldo Hot-working tool steels	40 CrMnMo 7 X 40 CrMoV 5 1 56 NiCrMoV 7 40 CrMnNiMo 8 6 4					20-25 18-22 25-30 20-25	 1:20 1:20 1:20 1:20
Acciai rapidi High speed steels	S 6-5-2-5 S 6-5-2 S 3-3-2 S 18-0-1 S 18-1-2-10					35-45	 1:10
Acciai per valvole Valve steels	W 45 CrSi 9 3 X 45 CrNiW 18 9					30-40	 1:10
Acciai per alte temperature Heat resistant steels	X 20 CrMoV 12 1 X 5 NiCrTi 26 15					15-25	 1:8
Acciai resistenti al calore Heat resistant steels	X 10 CrSi 6 X 10 CrAl 18 X 15 CrNiSi 25 30					15-25	 1:8
Acciai inossidabili Stainless steels	X 5 CrNi 18 9 X 10 CrNiMoTi 18 10					30-40	 1:8
Acciai legati Alloyed steels	1000-1500 N/mm ²					25-35	 1:10
Leghe speciali a base di Nichel Nichel-Base Alloys	Nimonic Nimonic Hastelloy Hastelloy Incoloy Inconel					10-20 10-20 10-20 10-20 10-25 10-25	 1:6
Plastiche Plastics	Teflon PVC					100-400	  1:50 a secco/dry
Bronzo Bronze	CuSn 6 G-CuSn 8					80-150	 1:30
Bronzo Alluminio Bronze-Aluminium	CuAl 8 CuAl 8 Fe G-CuAl 10 Fe					50-70 35-50 35-50	 1:30
Alluminio Aluminium	Al-99,5					80-800	 1:30
Ghisa Cast irons	G-AlSiCu 4 GG - 15 GG - 30 GTW - 40 GTS - 65 GGG - 50					50-70	 a secco/dry
Fusioni d'acciaio Casting iron	GS - 38 GS - 60					40-60	 1:30
Ottone Brass	CuZn10 CuZn408b 2					100-600	 1:30
Rame Copper	Cu 99,0 Cu Be 2					100-400	 1:10
Titanio Titanium	Ti 1					10-20	 1:10

Consigli
Tips



A = Trucioli sottili e/o spezzettati indicano una pressione di taglio insufficiente
Thin or powdery chips: increase feed pressure

B = Trucioli spessi, compressi e con una colorazione bluastro segnalano un eccessivo carico di lavoro
Heavy thick blue chips: reduce feed rate

C = Trucioli sottili e morbidamente arricciati rivelano un corretto utilizzo dei parametri di taglio
Loosely curled chips: correct feed speed